

[First Hit](#)[Previous Doc](#)[Next Doc](#)[Go to Doc#](#) [Generate Collection](#) [Print](#)

L3: Entry 1 of 2

File: JPAB

Nov 21, 1984

PUB-NO: JP359206151A

DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 59206151 A

TITLE: ATTACHING AND DETACHING DEVICE FOR SLAG DETECTOR

PUBN-DATE: November 21, 1984

INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
TAMIYA, MASARU	
ORITO, KENICHI	
NAKAJI, SHIGERU	
SATO, AKIMUNE	

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
KAWASAKI STEEL CORP	

APPL-NO: JP58082236

APPL-DATE: May 10, 1983

US-CL-CURRENT: 164/150.1; 164/151.2

INT-CL (IPC): B22D 11/16; G01B 21/00; G01D 11/30; G01N 33/20

ABSTRACT:

PURPOSE: To permit quick attaching and detaching of a slag detector and to detect the timing for slag outflow with good accuracy by attaching the slag detector to the top end of a sliding rod and providing devices for swiveling, elevating and forward and backward moving the sliding rod.

CONSTITUTION: A body 11 is faced upward by an elevating cylinder 12 and the top end of a sliding rod 20 is elevated in the stage of mounting a slag detector 21 to a long nozzle 23. The detector 21 is then moved forward by a forward and backward moving cylinder 13 and the body 11 is moved downward by the cylinder 12 to put the detector 21 into the opening of a tundish cover C. The detector 21 is thereafter swiveled at a horizontal level by the swiveling cylinder and is pressed and positioned to the side face of the nozzle 23 by a mounting frame 22. The detector 21 is then moved forward by a secondary forward and backward moving cylinder 17 to press the frame 22 to the front side face of the nozzle 23, by which the positioning of the detector 21 is completed.

COPYRIGHT: (C) 1984, JPO&Japio

[Previous Doc](#)[Next Doc](#)[Go to Doc#](#)

⑨ 日本国特許庁 (JP) ⑩ 特許出願公開
 ⑪ 公開特許公報 (A) 昭59-206151

⑫ Int. Cl.³
 B 22 D 11/16
 G 01 B 21/00
 G 01 D 11/30
 G 01 N 33/20

識別記号 廈内整理番号
 7353-4E
 7119-2F
 Z 7119-2F
 6637-2G

⑬ 公開 昭和59年(1984)11月21日
 発明の数 1
 審査請求 未請求

(全 5 頁)

⑭ スラグ検知器着脱装置

⑮ 特 願 昭58-82236
 ⑯ 出 願 昭58(1983)5月10日

⑰ 発明者 田宮優
 倉敷市水島川崎通1丁目(番地
 なし)川崎製鉄株式会社水島製
 鉄所内

⑱ 発明者 下戸研一
 倉敷市水島川崎通1丁目(番地
 なし)川崎製鉄株式会社水島製
 鉄所内

⑲ 発明者 中路茂

倉敷市水島川崎通1丁目(番地
 なし)川崎製鉄株式会社水島製
 鉄所内

⑳ 発明者 佐藤明宗

倉敷市水島川崎通1丁目(番地
 なし)川崎製鉄株式会社水島製
 鉄所内

㉑ 出願人 川崎製鉄株式会社

神戸市中央区北本町通1丁目1
 番28号

㉒ 代理人 弁理士 松下義勝 外1名

明細書

1. 発明の名称
 スラグ検知器着脱装置

2. 特許請求の範囲
 取扱に取付けたロングノズル中を流下する溶
 鐵中のスラグを検出するスラグ検知器を回動ロッ
 ドの先端に伸縮自在の握手を介して取付け、更
 に、この回動ロッドを水平レベルで旋回させる
 旋回装置、前記回動ロッドを上下に操作させる
 前仰装置ならびに前記回動ロッドをロングノズ
 ルに向か前進苦しくは後退させる前進後退装置を
 負えて成ることを特徴とするスラグ検知器の着
 脱装置。

3. 発明の詳細な説明

本発明はスラグ検知器着脱装置に係り、詳し
 くは、連続鋳造設備において取扱とタンディッシュ
 との間に介設されるロングノズルに自動的に着
 脱できる着脱装置に係る。

一般に、連続鋳造設備では転炉で精製された
 溶鐵は取扱に受領され、更に、この取扱からス

ライティングゲートならびにロングノズルを通
 てタンディッシュに溶鐵を受領され、その後、タ
 ンディッシュから各モールドに溶鐵が分配され給
 込みを行なっている。

この場合、取扱の上面にはスラグが浮遊して
 いるので、溶鐵の注入未間にはスラグが流出す
 ることになる。このため、スラグ検知器がこの
 注入未間用いられ、スラグ検知器によってス
 ラグの流出が検知され、この検知は鋳造の品質
 向上においても要久くべからざるものである。
 また、この際、スラグ検知器は、溶鐵のために
 高熱状態になっているロングノズルに密着させ
 て使用されるのにも拘らず、その検知部自体の
 鋳造が耐熱性を有するようには構成されていな
 い。

このため、取扱内の溶鐵が少なくなり、スラ
 グの流出がはじまる少し前にスラグ検知器をロ
 ングノズルに着脱してスラグの流出を検知し、
 取扱のライティングゲートを閉塞したのち、
 スラグ検知器を迅速に退避させ焼損を防止して

(1)

(2)

おり、スラグ検知器の焼損を防ぐため空冷することも行なわれている。

しかし、このようなスラグ検知器の使用の説明は、人間の手によって行なわれ、使用時には、人間がスラグ検知器を手で支えてロングノズル外壁側面に密着させ、ロングノズルの動きに追従させて使用されている。しかし、このような方法ではロングノズル外壁側面とスラグ検知器との隙間を一定に保持することが困難であり、また、ロングノズルの動きに追従させることができることが困難であるという問題があった。

本発明は、以上のような問題を解決したもので、具体的には、スラグ検知器の着脱を速やかにし、スラグ検知器をロングノズルの外壁側面に密着させ、また、ロングノズルの動きに追従させることができ、スラグ検知器がスラグ洗出のタイミングを検知する精度を大きく高めることができる着脱装置を提案する。

すなわち、本発明は取付けたロングノズル中を落下する熔塊中のスラグを検出するス

(3)

れると、ロングノズル23を通ってタンディッシュ本体Dの中に注入され、その後、常法の如く連続モールドに鍛込まれる。タンディッシュの蓋Cは熔塊の酸化防止および保護のため、その開口部は極力小さく構成され、空気の侵入が防止される。取付けAからタンディッシュ本体Dには熔塊はロングノズル23を介して注入され、その開口部の酸化は防止される。このロングノズル23はロングノズル着脱装置EによりスライディングゲートDの中に設置されるコレクターノズル(図示せず)に接着若しくは脱接される。

次に、このロングノズルの着脱装置Eに対して本発明に係るスラグ検知器の着脱装置Fが取付け1を介して取付けられ、しかも、着脱装置Fは水平レベルで旋回自在に構成される。すなわち、着脱装置Fの本体11からプラケット8を突設し、プラケット8は軸受2ならびに旋回軸3を介して取付け1に取付ける。また、取付け1の側面には取付け台4を突設し、取付け台4と本体11の間にピン5、7を介して旋回シリンダ6

(5)

ラグ検知器を回動ロッドの先端に伸縮自在の握手を介して取付け、更に、この回動ロッドを水平レベルで旋回させる旋回装置、前記回動ロッドを上下に俯仰させる俯仰装置ならびに前記回動ロッドをロングノズルに向け前後若しくは後退させる前後進装置を備えて成ることを特徴とする。

以下、図面に基づき本発明の実施例を中心に詳細に説明する。

なお、第1図および第2図は本発明の一つの実施例に係るスラグ検知器着脱装置の平面図と側面図であって、第1図ならびに第2図において符号Aは取付け、Bはスライディングゲート、Cはタンディッシュの蓋、Dはタンディッシュ本体、Eはロングノズル着脱装置、Fは本発明の一つの実施例に係るスラグ検出器着脱装置の本体、Gはスイングタワー防熱板、Hはタンディッシュカーデッキを一般的に示す。

まず、第1図ならびに第2図に示す如く、取付けA内の滑輪はスライディングゲートBが開か

(6)

を介設する。このように構成すると、旋回シリンドラ6の作動により本体11は旋回軸3を中心として水平レベルで旋回する。また、本体11のプラケット8にはピン10を介してロック9を取付け、このロック9と本体11の間にピン24、25を介して俯仰シリンドラ12を取付ける。從って、この俯仰シリンドラ12を伸縮することにより本体11を上下に俯仰させることができる。

この本体11を俯仰させるのは、後記の如くスラグ検出器21の着脱時に單に前後若しくのみではスラグ検知器21がタンディッシュ蓋Cにぶつかってしまうからであって、本体11を俯仰することにより、その先端のスラグ検知器21をタンディッシュ蓋Cの開口部の中にスムーズに入れることができる。

次に、上記の如く、水平レベルで旋回できかつ上下にピン10を中心として俯仰できる本体11内に前後進用シリンドラ13を取付けて本体11の長手方向に駆動自在の駆動板14を前後進させる。この駆動板14にはニードルベアリングの取付け

(8)

15ならびに2次前後進用シリンダの取付枠16が取付けられ、これら取付枠15、16によって回動ロッド20が本体11の底手方内に回動自在に支えられる。回動ロッド20には取付台19が突設され、この取付台19には2次前後進シリンダ17の先端がピン18を介して取付けられると共に該シリンダ17の後端は取付枠16に取付けられる。

従って、2次前後進シリンダ17の伸縮により回動ロッド20は取付枠15に内蔵されたニードルペアリングを介して滑らかに回動し、後記の如く、シリンダ13ならびに17にエアーシリンダを用いても支障なく回動ロッド20が前後進できる。また、両シリンダ13、17を別々に作動させると、回動ロッド20の前後進を二段操作で行なうことができる。このように前後進を二段操作に構成するのは、まず、1次の前後進シリンダ13および前仰シリンダ12の操作により回動ロッド20の先端のスラグ検知器21をタンディッシュの管Cの管口部の中に入れ、その後、2次前後進シリンダ17の操作により、後記の如くスラグ検知器取

(7)

付枠22をロングノズル23に押付け、位置決めするためである。

なお、前後進を二段操作と構成せずに、油圧機構を用いると一段に構成できるが、火災防止のためにシリンダとしてエアーシリンダを用いるのが好ましく、エアーシリンダを用いると、中間停止がむづかしいため、前後進二段構造にするのが好ましい。

更に、スラグ検知器取付枠22は放熱を良くするために二重枠構造に構成するのが好ましい。

そこで、以上の構成に係る本発明特許装置につき、その使用態様を通じて効果を説明すると、次の通りである。

まず、第1図および第2図において、スラグ検知器21をロングノズル23に着脱する時には、前仰シリンダ12により本体11を上向きに操作させ、それとともに回動ロッド20の先端を俯仰させる。

次に、この状態で前後進シリンダ13によりスラグ検知器21を前進させ、その後、前仰シリン

(8)

ダ12により本体11を下降させてスラグ検知器21をタンディッシュ管Cの管口部中に入れる。その後、後回シリンダ6によりスラグ検知器21を水平レベルで旋回させて取付枠22によりロングノズル23の横断面に押付け位置決めをし、その後、2次前後進シリンダ17によりスラグ検知器21を前進させて取付枠22をロングノズル23の前方側面に押付け、スラグ検知器21の位置決めを完了する。

次に、スラグ検知器21をロングノズル23から脱離する場合は、2次前後進シリンダ17によりスラグ検知器21を後退させてから後回シリンダ6により水平レベルで旋回し、スラグ検知器21をロングノズル23から離し、前仰シリンダ12により本体11を上昇させ、前後進シリンダ13により後退させた後、前仰シリンダ12により本体11を下向きにしてスラグ検知器21を待機位置におく。

なお、スラグ検知器21はスラグ検知中は常に後回シリンダ6と2次前後進シリンダ17により、

(9)

ロングノズル23に押付けたままである。しかし、溶銅湯面の制御のためにスライディングゲートBを前進または後退させることがあり、これに従ってロングノズル23も前後進することがある。この時、ロングノズル23を取付枠22により押付けたままでは、ロングノズル23が後退する時にこわれてしまうこともある。

このためには、空圧回路に急速排気弁を取り付け、後退した際にはシリンダ内の空気を排気し圧力が高くなり過ぎないようにすることもでき、このように構成すると、スラグ検知器21はロングノズル23の動きに無理なく追従できる。

また、回動ロッド20の先端にはバローズ24等の自在器具を介して、スラグ検知器21を取付けができる。

すなわち、第3図、第4図および第5図はスラグ検知器21の回動ロッド20の先端への取付けた部分の一部の拡大図で、第3図はその平面図、第4図は正面図、第5図は側面図である。

これら第3図、第4図ならびに第5図に示す

(10)

如く、スラグ検知器21はペローズ24を介して駆動ロッド20の先端を成す配管25に取付け、この場合、配管25には取付栓を取り付け、この取付栓26にピン27を介してスラグ検知器21を四枚自在に取付ける。

このように取付けると、ロングノズル23はコレクターノズルへの着脱の際に曲って（角度にして1~2°程度）取付けられることが多いが、スラグ検知器21とロングノズル23の間隔を一定に保つことができ、スラグ検知器21の検出精度を高めることができる。

換言すると、第5図に示すように、スラグ検知器21をロングノズル23に押付ければペローズ24が詰み、ピン27を中心にしてスラグ検知器21が回転してロングノズル23に沿うことができる。ので、両者の間隔を一定に保つことができる。

4. 図面の諸記号説明

第1図は本発明の一つの実施例に係るスラグ検知器着脱装置の平面図ならびに正面図、第3図、第4図ならびに第5図はそれぞれスラグ検

知器の駆動ロッドへの取付部の平面図、正面図ならびに側面図である。

符号1……スラグ検知器着脱装置取付栓

3……底面輪 6……底面シリンダ

9……ブロック 11……本体

12……前仰シリンダ

13……前後進シリンダ

14……回動板

17……前後進シリンダ

20……駆動ロッド 21……スラグ検知器

22……スラグ検知器取付栓

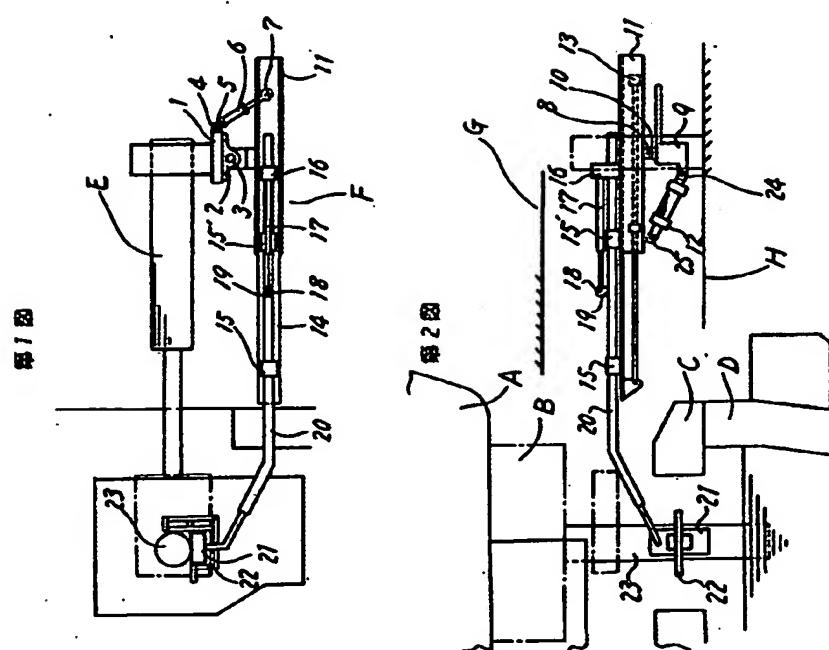
23……ロングノズル 24……ペローズ

特許出願人 川崎製鉄株式会社

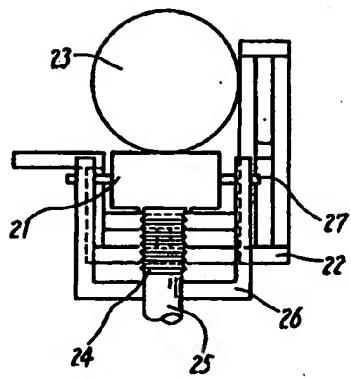
代理人 弁理士 松下義勝
弁理士 関島文雄

(11)

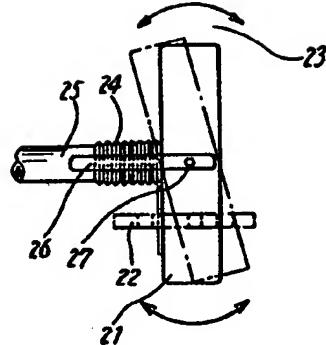
(12)



第3図



第5図



第4図

